

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
25. August 2005 (25.08.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/077648 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B31B 19/90,
19/14, F65B 61/18, 61/02

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): SCHNEIDER, Jakob
[DE/DE]; Meisenstrasse 8, D-53859 Niederkassel (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/001186

(22) Internationales Anmeldedatum:
5. Februar 2005 (05.02.2005)

(74) Anwalt: THUL, Hermann; Thul Patentanwaltsge-
sellschaft mbH, Rheinmetall Allee 1, 40476 Düsseldorf
(DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2004 006 840.2
12. Februar 2004 (12.02.2004) DE

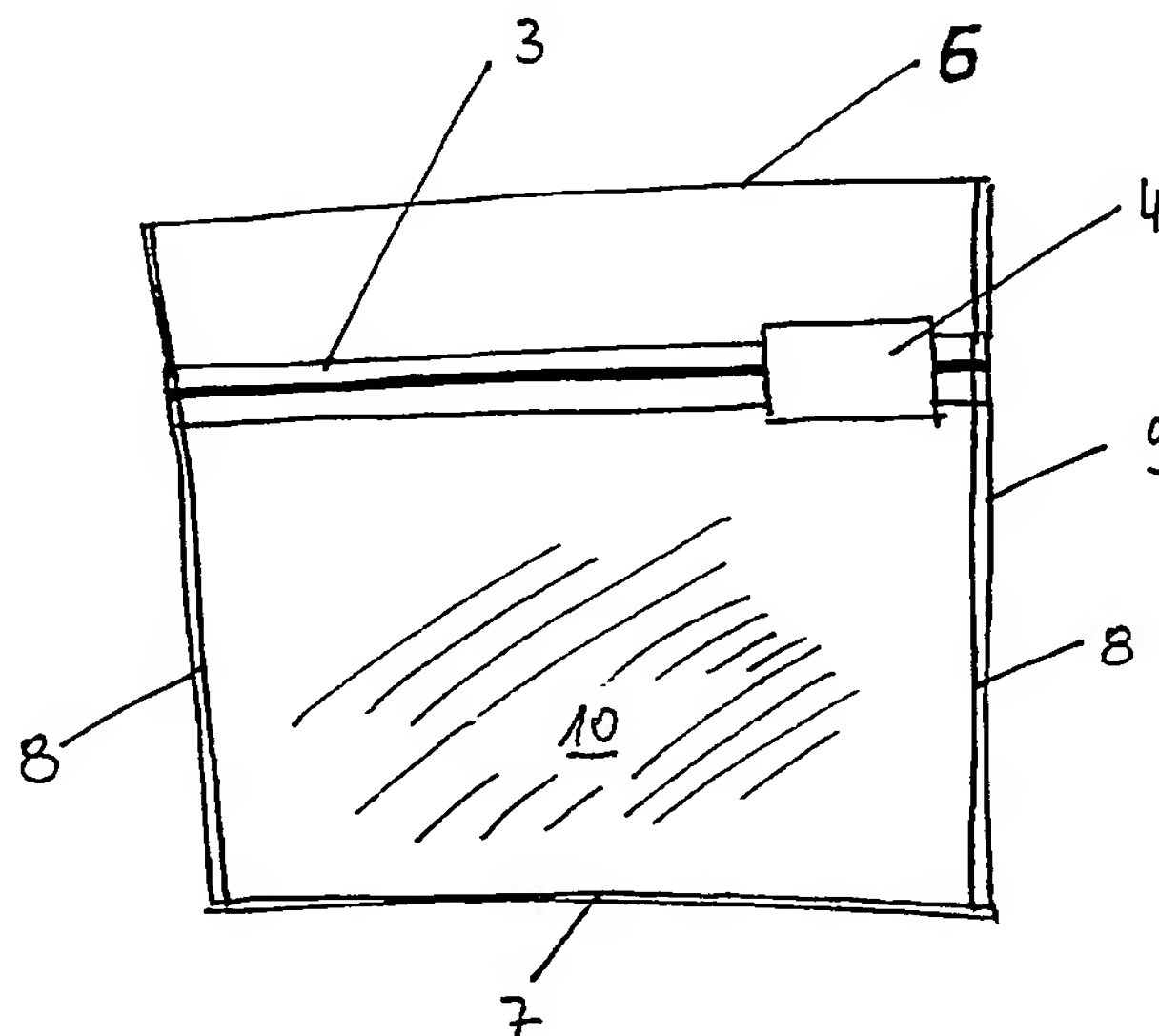
(81) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart*): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US*): LEMO MASCHINENBAU GMBH [DE/DE]; Rhei-
der Strasse 52, 53859 Niederkassel-Mondorf (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND MACHINE FOR PRODUCING RE-SEALABLE BAGS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND MASCHINE ZUR HERSTELLUNG WIEDERVERSCHLIESSBARER BEUTEL



(57) Abstract: The invention relates to a method for the automatic production of bags (9) that are equipped with a sealing device (3). Said method comprises the following steps: provision (P) of at least one web of plastic film (1), provision of a sealing device (3), fixing of the sealing device (3) to the web of plastic film (1) and welding (7, 8) of the web of plastic film (1) to form bags (9). According to said method, the plastic-film web (1) is perforated (2) at a distance from its edge (5) prior to the provision (P) of the sealing device (3) and the complementary sealing profile (3) is fixed to the web of plastic film (1) directly over the perforation. The bag (9) is then formed and welded by means of at least one longitudinal (7) and/or transversal weld (8).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/077648 A1



(84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur automatischen Herstellung von mit einer Schließeinrichtung (3) ausgestatteten Beuteln (9), mit den Verfahrensschritten: Zuführen (P) mindestens einer Kunststofffolienbahn (1), Zuführen einer Schließeinrichtung (3), Befestigen der Schließeinrichtung (3) an der Kunststofffolienbahn (1) und Verschweißen (7, 8) der Kunststofffolienbahn (1) zur Bildung von Beuteln (9), wobei vor dem Zuführen (P) der Schließeinrichtung (2) mit Abstand vom Bahnrand (5) eine Perforation (2) in die Kunststofffolienbahn (1) eingebracht wird und dass das komplementäre Schließprofil (3) unmittelbar über der Perforation (2) auf der Kunststofffolienbahn (1) befestigt wird und dass daran anschließend der Beutel (9) geformt und abschließend durch mindestens eine Längs- (7) und/oder eine mindestens Querschweißung (8) der Beutel (9) gebildet wird.